

**КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ ТОРЦОВЫЕ
НЕМЕХАНИЗИРОВАННЫЕ И ПРИВОДНЫЕ ЧАСТИ****Общие технические условия**Hand operated square wrenches and driveparts.
General specifications**ГОСТ
25605—83****(СТ СЭВ 602—82)**Взамен
ГОСТ 3329—75, в
части разд. 2—7

ОК11 39 2659

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21 января
1983 г. № 297 срок действия установлен****с 01.01.84
до 01.01.94****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на ключи трещоточные, ключи с присоединительными квадратами, сменные головки и приводные части к ключам, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 602—77.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Ключи торцовые немеханизированные и приводные части должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 25600-83, ГОСТ 25604-83, ГОСТ 22402—77 по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Материалы и твердость ключей и приводных частей должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

| Наименование ключей и приводных частей | Марка стали | Твердость, HRC ₃ |
|--|--------------------------|-----------------------------|
| 1 Сменные головки, трещоточные ключи, ключи с соединительными квадратами типов А, Б и В исполнения 2, удлинители, шарниры, вставки | 40ХФА | 46,5 . . . 51,5 |
| | 40Х по ГОСТ 4543—71 | 41,5 . . . 46,5 |
| 2 Ключи с соединительными квадратами типа В, исполнения 1, коловороты | 45 по ГОСТ 1050—74 | 36,5 . . . 46,5 |
| 3 Пружины | 45Г по ГОСТ 14959—79 | |
| 4 Остальные детали, кроме рукояток ключей с соединительными квадратами, типа В, исполнений 1 и 2 | Сталь по ГОСТ 1050—74 | — |

Примечание Допускается применять сталь других марок с механическими свойствами в термообработанном состоянии не ниже, чем у марок, указанных в табл. 1

1.3. Прочность ключей и приводных частей к ним определяется испытательными крутящими моментами, приведенными в табл. 2.

1.4. Ключи со сменных головок и приводных частей с соединительными элементами должны сниматься усилием руки без ударов или применения дополнительных устройств. При этом величина усилия должна быть не менее указанной в табл. 3.

1.5. Разностенность на длине шестигранных и квадратных отверстий не должна превышать для размеров зева, мм:

| | | |
|----------------|-----------|-----|
| до 14 мм | | 0,4 |
| от 15 до 32 мм | | 0,5 |
| св. 32 | | 0,6 |

1.6. Допуск соосности зевов наружных соединительных квадратов и шестигранников относительно наружных диаметров головок ключей, сменных головок и приводных частей до размера зева, равном 36 мм — 0,8 мм, св. 36 мм — 1 мм.

1.7. Рабочий торец толкателя сменных головок должен выступать за грань квадратного соединительного отверстия не менее чем на 1 мм при установке толкателя в крайнее переднее положение (в направлении к оси головки) и утапливаться в отверстии толкателя по отношению к указанной грани не менее 3 мм.

Таблица 2

| Наименование ключей и приводных частей к ним | Тип | Исполнение | Размеры зева, мм | Наименьший испытательный крутящий момент, Н м (кгс м) для размера стороны присоединительного квадрата, мм | | | | | | |
|--|-----|------------|------------------|---|-----------|---------|-----------|-----------|------------|-----------|
| | | | | 6,3 | 10 | 12,5 | 20 | 25 | | |
| Трещоточные ключи | А | 1 | — | 24(2,4) | 82(8,2) | 270(27) | 930(93) | — | | |
| | | 2 | | 48(4,8) | 165(16,5) | 390(39) | 1330(133) | 2210(221) | | |
| | Б | — | — | — | — | — | — | | | |
| Ключи с присоединительными квадратами | А | — | — | 48(4,8) | 165(16,5) | 390(39) | — | — | | |
| | Б | — | | 48(4,8) | 165(16,5) | 390(39) | 1330(133) | 3160(316) | | |
| | В | 1 | — | 10(1,0) | 33(3,3) | — | — | — | | |
| | | 2 | | 48(4,8) | 165(16,5) | 390(39) | — | — | | |
| Сменные головки | — | — | 3,2 | 7,08(0,7) | — | — | — | — | | |
| | | | 4 | 10,4(1,04) | | | | | | |
| | | | 5 | 15,1(1,51) | | | | | | |
| | | | 5,5 | 17,8(1,78) | | | | | | |
| | | | 6 | 20,6(2,06) | | | | | | |
| | | | 7 | 26,8(2,68) | | | | | 33,2(3,32) | |
| | | | 8 | 33,6(3,36) | | | | | 45,5(4,55) | |
| | | | 9 | 41,1(4,11) | | | | | 59,9(5,99) | |
| | | | 10 | 49,1(4,91) | | | | | 76,7(7,67) | 147(14,7) |
| | | | 11 | 57,8(5,78) | | | | | 96,0(9,6) | 178(17,8) |

| Наименование ключей и приводных частей к ним | Тип | Исполнение | Размеры зева, мм | Наименьший испытательный крутящий момент, Н·м (кгс·м) для размера стороны присоединительного квадрата, мм | | | | |
|--|-----|------------|------------------|---|-----------|-----------|----|----|
| | | | | 6,3 | 10 | 12,5 | 20 | 25 |
| Сменные головки | — | — | 12 | 67,0(6,7) | 118(11,8) | 212(21,2) | — | — |
| | | | 13 | 68,6(6,86) | 141(14,1) | 249(24,9) | | |
| | | | 14 | | 169(16,9) | 288(28,8) | | |
| | | | 15 | 225(22,5) | 198(19,8) | 331(33,1) | | |
| | | | 16 | | 377(37,7) | | | |
| | | | 17 | | 425(42,5) | | | |
| | | | 18 | | 477(47,7) | | | |
| | | | 19 | | 531(53,1) | | | |
| | | | 20 | | 569(56,9) | — | | |
| | | | 21 | | | | | |
| | | | 22 | | | | | |
| | | | 23 | 569(56,9) | | | | |
| | | | 24 | 569(56,9) | | | | |
| | | | 25 | — | 583(58,3) | | | |
| | | | 26 | | 624(62,4) | | | |
| | | | 27 | | 665(66,5) | | | |
| | | | 28 | 707(70,7) | | | | |

| Наименование ключей и приводных частей к ним | Тип | Исполнение | Размеры квадр. мм | Наименьший испытательный крутящий момент, Н м (кгс м) для размера стороны присоединительного квадрата, мм | | | | | |
|--|-----|------------|----------------------|--|-----------|-----------|-------------|-----------|-------------|
| | | | | 6,3 | 10 | 12,5 | 20 | 25 | |
| Сменные головки | — | — | 30 | — | — | 569(56,9) | 795(79,5) | — | |
| | | | 32 | | | | 888(88,8) | | |
| | | | 36 | | | | 1084(108,4) | | |
| | | | 41 | | | | 1353(135,3) | | |
| | | | 46 | | | | 1569(156,9) | | 2143(214,3) |
| | | | 50 | | | | 2329(232,9) | | |
| | | | 55 | | | | 2562(256,2) | | |
| | | | 60 | | | | 2798(279,8) | | |
| | | | 65 | | | | 3028(302,8) | | |
| | | | 70 | | | | 3261(326,1) | | |
| | | | 75 | | | | 3494(349,4) | | |
| | | | 80 | | | | | | |
| Вставки | — | — | — | 48(4,8) | 165(16,5) | 390(39,0) | 1330(133) | 2210(221) | |
| Удлинитель | — | — | — | 48(4,8) | 165(16,5) | 390(39) | 1330(133) | 3160(316) | |
| Шарниры | — | — | — | 31(3,4) | 116(11,6) | 270(27) | 930(93) | — | |
| Коловороты к сменным головкам | — | — | — | 24(2,4) | 48(4,8) | 70(7) | — | — | |

Таблица 3

| Размер стороны соединительного квадрата, мм | Усилие, Н (кгс), не менее |
|---|---------------------------|
| 6,3 | 9(0,9) |
| 10 | 15(1,5) |
| 12,5 | 25(2,5) |
| 20 | 45(4,5) |
| 25 | |

Примечание. В величину усилия масса снимаемой части не входит.

1.8. Предельные отклонения размеров не должны превышать: наружных и внутренних соединительных квадратов — по ГОСТ 24372—80;

шестигранных зевов — по ГОСТ 2838—80;

размеров под ключ наружных шестигранников — по h12.

1.9. Параметры шероховатости поверхностей ключей, сменных головок и приводных частей к ключам по ГОСТ 2789—73 должны быть не более следующих величин, мкм:

Наружные цилиндрические поверхности неступенчатых головок и большего диаметра ступенчатых головок, опорные поверхности трещоточных ключей под хромовые покрытия:

исполнение 1 $Ra \leq 1,25$
исполнение 2 $Rz \leq 40$

под другие покрытия:

исполнение 1 $Ra \leq 2,5$
исполнение 2 $Rz \leq 40$

Поверхности стержней ключей, коловорота, удлинителя и контура рукоятки трещоточного ключа под хромовые покрытия:

исполнение 1 $Ra \leq 2,5$
исполнение 2 $Rz \leq 20$

под другие покрытия:

исполнение 1 $Rz \leq 20$
исполнение 2 $Rz \leq 20$

Наружные поверхности соединительных квадратов $Rz \leq 20$

Остальные поверхности $Rz \leq 40$

Параметры шероховатости по исполнению 1 предназначены для ключей, аттестованных на государственный Знак качества.

1.10. На поверхностях ключей, сменных головок и приводных частей к ключам не допускаются раковины, расслоения, трещины, закаты, заковы, волосовины, плены, следы коррозии и заусенцы.

На поверхностях, не подвергаемых механической обработке, допускаются местные дефекты горячей и холодной обработки, не снижающие прочности и не ухудшающие внешний вид изделий.

1.11. Ключи, сменные головки и приводные части к ключам должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в табл. 4.

Таблица 4

| Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9 303—84 | Защитно декоративные покрытия | Обозначение по ГОСТ 9 306—85 |
|--|---|--------------------------------------|
| 1 | Оксидное с промасливанием Фосфатное с промасливанием Хромовое толщиной 9 мкм | Хим Окс. прм. Хим Фос. прм. Х9 |
| 2—4 | Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм Цинковое толщиной 15 мкм, хромированное | Н12.Х1 Ц15.хр. |
| 5—8 | Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 14 мкм и никеля, нанесенного тем же способом, толщиной 7 мкм (для тропического климата) Кадмиевое толщиной 21 мкм, хромированное (для морской атмосферы) | Н14.Н7.Х1 Кд 21 хр. |

Примечания

1 Допускается применять другие металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9 303—84, ГОСТ 9 306—85, ГОСТ 9 032—77, по защитно-декоративным свойствам не уступающие указанным в табл. 5.

2 Ключи, сменные головки и приводные части к ключам, изготавливаемые для продажи через розничную торговую сеть, аттестованные на государственный Знак качества, должны иметь защитно-декоративные покрытия, не ниже 2 группы условий эксплуатации по ГОСТ 9 303—84

1.12. Покрытия должны соответствовать ГОСТ 9.301—78 и ГОСТ 9 032—79.

1.13. Внешний вид ключей, сменных головок и приводных частей к ключам для экспорта должен соответствовать образцу-эталону, согласованному с внешнеэкономической организацией.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия ключей, сменных головок и приводных частей к ключам требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.

2.2. Приемочный контроль должен проводиться выборочно в объеме, указанном в табл. 5.

Таблица 5

| Объем партии, шт. | Объем испытаний при проверке требований | |
|-------------------|---|-------------------------|
| | пп 12, 13 | пп. 14-112 |
| До 50 | 2 шт | 8%, но не менее 4 шт |
| Св 50 до 150 | 5 шт | 6%, но не менее 6 шт. |
| » 150 » 500 | 5 шт | 4%, но не менее 12 шт. |
| » 500 » 1500 | 7 шт | 2%, но не менее 20 шт. |
| » 1500 » 5000 | 7 шт | 1%, но не менее 32 шт |
| » 5000 | 10 шт. | 0,5%, но не менее 50 шт |

Партия должна состоять из ключей, сменных головок и приводных частей к ключам одного типоразмера, изготовленных из одних и тех же материалов по одному технологическому процессу и одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

Результаты выборочной проверки распространяются на всю партию.

2.3. Периодические испытания проводятся не реже двух раз в год не менее чем на 10 ключах, сменных головках и приводных частях к ключам.

2.4. При периодических испытаниях должны проверяться все параметры и характеристики, установленные настоящим стандартом.

2.5. При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания на удвоенном количестве ключей, сменных головок и приводных частей к ключам из той же партии.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для контроля линейных размеров должны применяться универсальные средства измерения.

3.2. Твердость ключей, сменных головок и приводных частей к ключам определяют по ГОСТ 9013—59.

3.3. Шероховатость поверхностей ключей, сменных головок и приводных частей к ключам проверяют сравнением с образцами шероховатости или профилометрами (профилографами).

3.4. Прочность ключей, сменных головок и приводных частей к ключам проверяют на испытательном стенде.

Во время испытания крутящий момент должен плавно возрастать до величин, указанных в табл. 2. Ключи, сменные головки и приводные части должны выдерживать не менее трех испытаний.

После испытаний не допускаются остаточные деформации ключей, сменных головок и приводных частей к ключам, снижающие их прочность и точность зева. Допускается кривизна стержней ключей и приводных частей к ключам не более 1 мм.

3.5. Внешний вид защитно-декоративных покрытий проверяют визуально.

3.6. Проверка толщины и пористости гальванических покрытий— по ГОСТ 9.302—79.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На ключах, сменных головках и приводных частях к ключам должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

размер зева или размер «под ключ»;

слова «хромованадиевая сталь» или марка стали 40ХФА на изделиях из хромованадиевой стали;

цена (для ключей и приводных частей, изготовленных для продажи через розничную торговую сеть розсыпью);

государственный Знак качества (для ключей и приводных частей, реализуемых через розничную торговую сеть розсыпью).

При комплектации в наборы цена и Знак качества на каждом изделии не наносится.

Маркировка ключей, сменных головок и приводных частей к ключам для экспорта в соответствии с требованиями заказчика наряда внешнеэкономической организации.

4.2. Упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 2838—80.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Внутренние рабочие поверхности ключей, сменных головок и приводных частей к ключам должны быть чистыми для предотвращения срывов в процессе эксплуатации.

5.2. При эксплуатации ключей, сменных головок и приводных частей к ключам не допускается пользоваться дополнительными рычагами для увеличения усилия затяжки.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие ключей, сменных головок и приводных частей к ключам требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации и хранения, установленных настоящим стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации — 12 мес. со дня продажи через розничную торговую сеть, а для рыночного потребления — с момента получения потребителем.

Изменение № 1 ГОСТ 25605—83 Ключи гаечные торцовые немеханизированные и приводные части. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 17.12.90 № 3160
Дата введения 01.07.91

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение. (СТ СЭВ 602—77); указать обозначение: (ИСО 3315—88, ИСО 3316—88).

Наименование стандарта. Заменить слова: «**приводные**» на «**приводные и соединительные**».

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на торцовые гаечные ключи, приводные и соединительные части к ключам, изготовляемым для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на ключи, приводные и соединительные части к ним, изготовляемые из материалов, предназначенных для работы во взрывоопасных условиях.

Требования стандарта в части разд. 1, 3, 4 и 5 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми».

(Продолжение см. с. 86)

Пункты 11, 12 изложить в новой редакции «11 Ключи, приводные и соединительные части к ним должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 25600-83—ГОСТ 25604-83, ГОСТ 22402—77 по технической документации, а для продажи через торговую сеть — и по образцам, утвержденным в установленном порядке

12 Ключи, приводные и соединительные части к ним должны изготавливаться

для тяжелых условий эксплуатации — из высоколегированных сталей;

для нормальных условий эксплуатации — из материалов, указанных в табл 1

Т а б л и ц а 1

| Наименование ключей приводных и соединительных частей | Марка стали | Твердость HRC ₉ |
|---|-----------------------|----------------------------|
| Рабочие части ключей с присоединительными квадратами, вставок трещоточных ключей, сменных головок, удлинителей, коловоротов, шарниров | 40ХФА по ГОСТ 4543—71 | 46,5 51,5 |
| | 40Х по ГОСТ 4543—71 | 41,5 46,5 |

(Продолжение см с.87)

Примечания:

1. Ключи, приводные и соединительные части к ним, предназначенные для тяжелых условий эксплуатации, изготавливаются из высоколегированных сталей по заказу потребителя.

2. Допускается для нормальных условий эксплуатации применять сталь других марок с физико-механическими свойствами в термообработанном состоянии не ниже, чем у сталей марок, указанных в табл. 1»

Пункт 1.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «Прочность ключей, приводных и соединительных частей к ним, предназначенных для тяжелых условий эксплуатации, определяется испытательными крутящими моментами, приведенными в табл. 2а и 2б, а для нормальных условий эксплуатации — в табл. 2»;

дополнить таблицами — 2а, 2б:

Таблица 2а

| Наименование ключей | Конструкция | | | Номинальный размер приводного квадрата, мм | Наименьший испытательный крутящий момент, Н·м |
|---|---------------|-----|------------|--|---|
| | НТД | Тип | Исполнение | | |
| Ключ торцовый к сменным головкам со стержнем для поворота | ГОСТ 25601—83 | Б | — | 6,3 10 12,5 20 25 | 55 180 455 1255 2236 |
| Коловорот к сменным головкам | ГОСТ 25602—83 | — | — | 6,3 10 12,5 20 25 | 24 79 199 549 978 |
| Ключ трещоточный к сменным головкам | ГОСТ 22402—77 | А | — | 6,3 10 12,5 20 25 | 62 202 512 1412 2515 |
| Ключ трещоточный с переключателем | ГОСТ 22402—77 | Б | — | 6,3 10 12,5 20 25 | 62 202 512 1412 2515 |
| Ключ торцовый к сменным головкам с ручкой | ГОСТ 25601—83 | В | 1 | 6,3 10 | 10 34 |
| Ключ торцовый шарнирный к сменным головкам | ГОСТ 25601—83 | В | 2 | 6,3 10 12,5 | 62 202 512 |
| Ключ торцовый к сменным головкам с изогнутой ручкой | ГОСТ 25601—83 | А | — | 6,3 10 12,5 | 62 202 512 |

(Продолжение см. с. 88)

Т а б л и ц а 26

| Наименование приводных и соединительных частей | Конструкция | | | Номинальный размер приводного квадрата, мм | | Наименьший испытательный крутящий момент, Н·м |
|--|---------------|-----|------------|--|------------|---|
| | НТД | Тип | Исполнение | наружный | внутренний | |
| | | | | | | |
| Переходник с наружным и внутренним квадратом* | — | — | — | 6,3 | 10 | 62 |
| | | | | 10 | 12,5 | 202 |
| | | | | 12,5 | 20 | 512 |
| | | | | 20 | 25 | 1412 |
| | | | | 10 | 6,3 | 62 |
| | | | | 12,5 | 10 | 202 |
| | | | | 20 | 12,5 | 512 |
| | | | | 25 | 20 | 1412 |
| Удлинитель к торцовым ключам | ГОСТ 25600—83 | А | 1 | 6,3 | | 62 |
| | | | | 10 | | 202 |
| | | | | 12,5 | | 512 |
| | | | | 20 | | 1412 |
| | | | | 25 | | 2515 |
| Переходник шарнирный | ГОСТ 25600—83 | А | 1 | 6,3 | | 34 |
| | | | | 10 | | 112 |
| | | | | 12,5 | | 284 |
| | | | | 20 | | 784 |
| Переходник для патронов* | — | — | — | 6,3 | | 12 |
| | | | | 10 | | 40 |

* Конструкция инструментов указана в приложении.

Таблица 2. Заменить наименование графы:

«Наименование ключей и приводных частей к ним» на «Наименование ключей и приводных и соединительных частей к ним для нормальных условий эксплуатации», головка. Заменить слово: «присоединительного» на «переходного».

Пункт 1.4 изложить в новой редакции (кроме табл. 3): «1.4. Ключи должны сниматься с приводных и соединительных частей без ударов или применения дополнительных устройств с усилиями, указанными в табл. 3»;

таблица 3. Головка. Заменить слово: «присоединительного» на «переходного».

Пункт 1.6 изложить в новой редакции: «1.6. Допуск соосности сопрягаемых приводных и соединительных частей для размера зева ≤ 36 мм — 0,8 мм, а для размера зева > 36 мм — 1 мм».

Пункт 1.7. Исключить слово: «присоединительного».

Пункт 1.8 Исключить слово: «присоединительных».

Пункт 1.9. Исключить слова: «сменных головок и»; заменить слова: «приводных частей к ключам» на «приводных и соединительных частей к ним»; «Наружные поверхности присоединительных квадратов» на «Наружные поверхности квадратов».

Пункт 1.10 исключить.

Пункт 1.11 изложить в новой редакции: «1.11. Ключи, приводные и соединительные части к ключам должны иметь одно из защитно-декоративных покрытий, указанных в табл. 4.

(Продолжение см. с. 89)

| Группа условий эксплуатации по ГОСТ 9 303—84 | Защитно-декоративные покрытия | Обозначение по ГОСТ 9 306—85, ГОСТ 9 032—74 |
|--|---|---|
| 1 | <p>Хромовое толщиной 9 мкм</p> <p>Окисное с последующей окраской нитроэмалью НЦ-25 (или нитроглифталевой эмалью НЦ-132) разных цветов по IV классу и нанесением нитроцеллюлозного лака</p> | <p>Х9</p> <p>Хим. Окс. Эмаль НЦ 25 ГОСТ 6631—74 разн. цв. IV Лак</p> |
| 2—4 | <p>Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля толщиной 12 мкм, нанесенного электролитическим способом</p> <p>Фосфатное с последующей окраской нитроглифталевой эмалью НЦ-132 (или пентафталевой эмалью ПФ-115) разных цветов по IV классу и нанесением полиакрилатного лака</p> <p>Цинковое толщиной 15 мкм, хромированное</p> | <p>Н12Х1</p> <p>Хим. Фос. Эмаль НЦ-132 ГОСТ 6631—74 Лак</p> <p>Ц15.хр</p> |
| 5—8 | <p>Хромовое толщиной 1 мкм с подслоем никеля, нанесенного электролитическим способом, толщиной 14 мкм и никеля, нанесенного тем же способом, толщиной 7 мкм</p> <p>Кадмиевое толщиной 21 мкм хромированное</p> | <p>Н14.Н7.Х1</p> <p>Кд.21.хр</p> |

Примечания:

1. Ключи приводные и соединительные части к ним, выпускаемые для продажи через розничную торговую сеть, должны иметь защитно-декоративное покрытие не ниже 2—4 группы эксплуатации по ГОСТ 9.303—84.

2. Допускается по согласованию с потребителем (торгующими организациями) применять другие защитно-декоративные металлические и неметаллические покрытия по ГОСТ 9.306—85, ГОСТ 9.303—84, ГОСТ 9.032—74».

Пункты 1.12, 1.13 исключить.

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.14, 1.15: «1.14. На ключах, приводных и соединительных частях должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

размер зева или размер «под ключ»;

обозначение марки стали на изделиях из хромованадиевой стали;

цена (для розничной продажи ключей, реализуемых россыпью).

1.15. Остальные требования к маркировке транспортной и потребительской тары и упаковке — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 2 изложить в новой редакции:

«2. Приемка

2.1. Приемка ключей, приводных и соединительных частей — по ГОСТ 26810—86».

Раздел 3. Наименование изложить в новой редакции: **«3. Методы контроля».**

(Продолжение см. с. 90)

Пункты 32, 33 Исключить слова «сменных головок и», после слова «приводных» дополнить словами «и соединительных»

Пункт 33 Исключить слово «шероховатости», дополнить словами «по ГОСТ 9378—75 или с образцовыми инструментами, имеющими параметры шероховатости не более установленных в п 19»

Пункт 34 изложить в новой редакции «34 Прочность ключей, приводных и соединительных частей к ним проверяют на испытательном стенде

Инструмент устанавливается на приемное квадратное отверстие (или приемный квадрат) стенда и к нему прикладывается соответствующий крутящий момент Крутящий момент рассчитывается как произведение нагрузки на расстояние, измеренное между точкой приложения нагрузки и осью приемного квадратного отверстия (приемного квадрата).

Размеры «под ключ» приемного отверстия стенда должны быть равны минимальному размеру соответствующего охватываемого квадратного отверстия с допуском H8

Размеры «под ключ» приемного квадрата стенда должны быть равны максимальному размеру соответствующего охватываемого квадрата с допуском h8.

Шестигранная оправка для испытаний должна быть вставлена в сменную головку на глубину $0,8d$ с допуском $h13$ (где d — диаметр вписанной окружности болта)

Приемное квадратное отверстие (или квадрат) и оправка для испытаний должны иметь твердость не менее 56 HRC_с.

После испытаний ключи, приводные и соединительные части не должны иметь остаточную деформацию Допускается кривизна стержней: ключей, приводных и соединительных частей не более 1 мм».

Пункты 35, 36 исключить

Раздел 4 изложить в новой редакции

«4. Транспортирование и хранение»

41 Транспортирование и хранение ключей, приводных и соединительных частей к ним — по ГОСТ 18088—83»

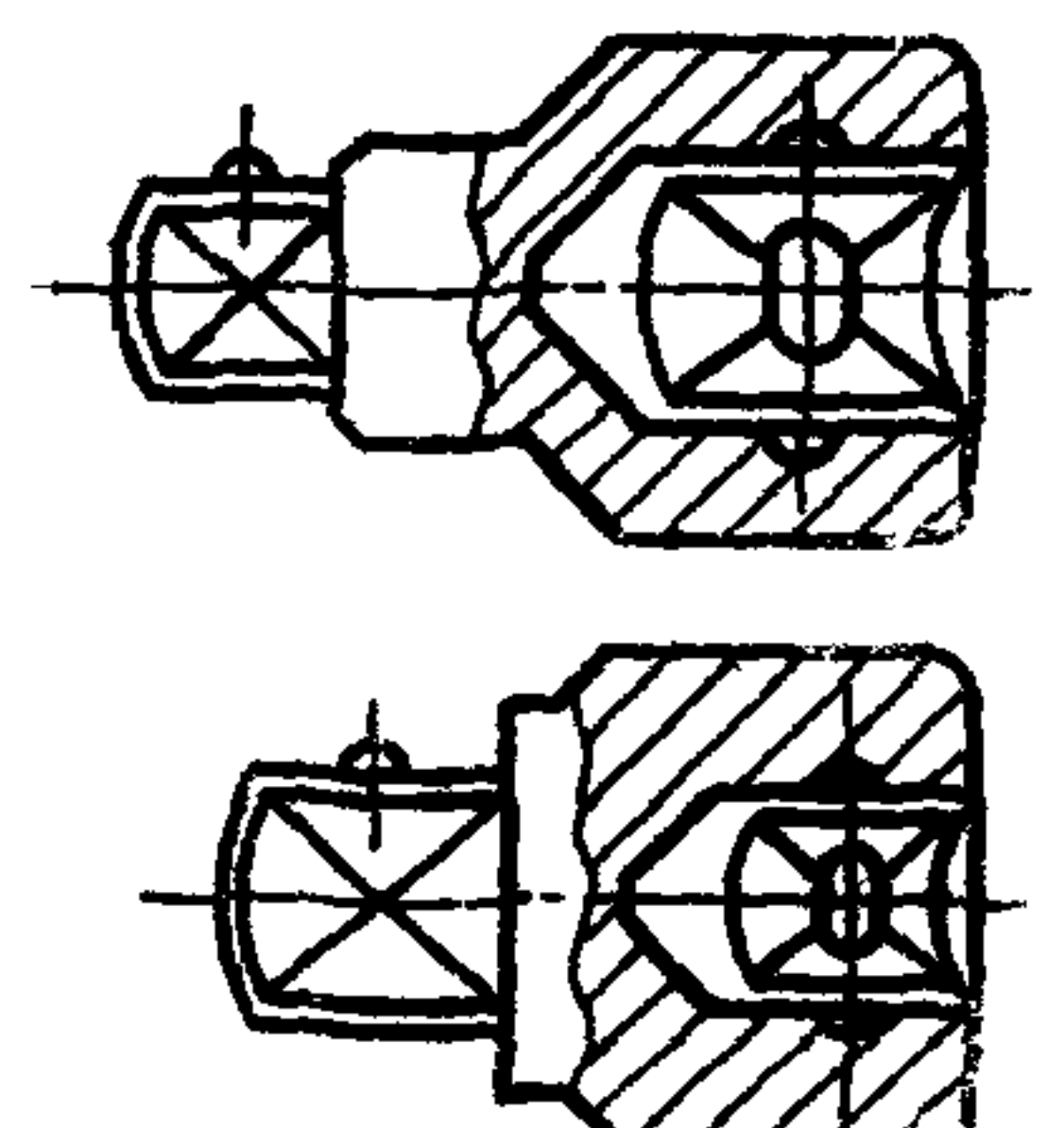
Пункты 51, 52, 61 Исключить слова «сменных головок», после слова «приводных» дополнить словами «и соединительных»

Стандарт дополнить приложением.

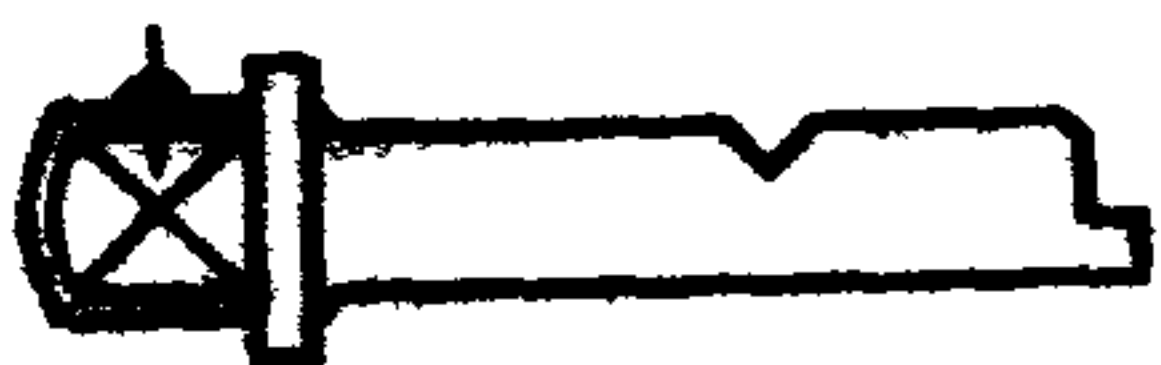
ПРИЛОЖЕНИЕ

Обязательное

Конструкции переходников

| Наименование переходника | Конструкция |
|--|---|
| Переходник с наружным и внутренним квадратом |  |

(Продолжение см с 91)

| Наименование переходника | Конструкция |
|--------------------------|---|
| Переходник для патронов |  |

(ИУС № 3 1991 г.)

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|----|
| ГОСТ 25600—83. Удлинители. Основные размеры. | 3 |
| (СТ СЭВ 599—77) | |
| ГОСТ 25601—83. Ключи с присоединительными квадратами. Типы и ос- (СТ СЭВ 599—77) новные размеры | 6 |
| ГОСТ 25602—83. Коловороты к сменным головкам. Основные размеры (СТ СЭВ 599—77) | 9 |
| ГОСТ 25603—83. Шарниры. Типы и основные размеры | 11 |
| (СТ СЭВ 599—77) | |
| ГОСТ 25604—83. Сменные головки. Типы и основные размеры | 14 |
| (СТ СЭВ 601—84) | |
| ГОСТ 22402—77. Ключи трещоточные. Типы и основные размеры | 28 |
| (СТ СЭВ 599—77) | |
| ГОСТ 25605—83. Ключи гаечные торцовые немеханизированные и при- (СТ СЭВ 602—82) водные части. Общие технические условия | 37 |